

①② **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

②① Anmeldenummer: **88113329.2**

②② Anmeldetag: **17.08.88**

⑤① Int. Cl. 4: **C08L 69/00 , C08L 67/02 ,**
/(C08L69/00,67:02,51:00),
(C08L67/02,69:00,51:00)

③③ Priorität: **27.08.87 DE 3728604**

④③ Veröffentlichungstag der Anmeldung:
01.03.89 Patentblatt 89/09

⑥④ Benannte Vertragsstaaten:
DE FR GB IT

⑦① Anmelder: **BAYER AG**
Konzernverwaltung RP Patentabteilung
D-5090 Leverkusen 1 Bayerwerk(DE)

⑦② Erfinder: **1Wittmann, Dieter, Dr.**
Doerperhofstrasse 15
D-4150 Krefeld(DE)
Erfinder: **Kress, Hans-Jürgen, Dr. c/o Mobay**
Corporation
Plastic and Rubber Devision Mobay Road
Pittsburg, PA 15205(US)
Erfinder: **Ott, Karl-Heinz, Dr.**
Paul-Klee-Strasse 54
D-5090 Leverkusen(DE)
Erfinder: **Lindner, Christian, Dr.**
Riehlerstrasse 200
D-5000 Köln 60(DE)

⑤④ **Formmassen aus Polycarbonat und Polyalkylenterephthalat mit verbesserter Fließnahtfestigkeit.**

⑤⑦ Formmassen aus Polycarbonat, Polyalkylenterephthalat und speziellem Ppropfpolymerisat besitzen hohe Fließnahtfestigkeit und gute Tieftemperaturzähigkeit.

EP 0 304 787 A2

Formmassen aus Polycarbonat und Polyalkylenterephthalat mit verbesserter Fließnahtfestigkeit

Die Erfindung betrifft thermoplastische Formmassen aus aromatischem Polycarbonat, Polyalkylenterephthalat und speziellem Ppropfpolymerisat, ein Verfahren zur Herstellung dieser Formmassen durch Mischen der Komponenten bei erhöhter Temperatur sowie die Verwendung der Formmassen zur Herstellung von Formkörpern, vornehmlich durch Spritzguß.

- 5 Formmassen aus aromatischem Polycarbonat, Polyalkylenterephthalat und kautschukelastischem Polymerisat sind bekannt (US-PS 3 864 428, EP-A 25 920, 64 648, 110 222, JP-A 59-166 556). Sie lassen sich zu hochschlagzäh Formkörpern verarbeiten.

Überraschenderweise wurde nun gefunden, daß Formmassen aus aromatischem Polycarbonat, Polyalkylenterephthalat und kautschukelastischem Polymerisat eine besonders vorteilhafte Kombination von
10 Fließnahtfestigkeit und Tieftemperaturzähigkeit besitzen, wenn man ganz spezielle kautschukelastische Ppropfpolymerisate wählt.

Gegenstand der Erfindung sind thermoplastische Formmassen aus

A. 10 bis 95, vorzugsweise 50 bis 90, Gew.-% aromatischem Polycarbonat,

B. 5 bis 90, vorzugsweise 10 bis 50, Gew.-% Polyalkylenterephthalat und

- 15 C. 1 bis 70, vorzugsweise 3 bis 50, insbesondere 5 bis 35, Gew.-% Ppropfpolymerisat, wobei sich die obigen Prozentangaben jeweils auf die Summe der Komponenten A und B beziehen, dadurch gekennzeichnet, daß Komponente C ein Ppropfpolymerisat aus 5 bis 90, vorzugsweise 20 bis 80, Gewichtsteilen Ppropfaufgabe aus

C.1 einer Mischung aus - jeweils bezogen auf Komponente C.1 -

- 20 30 bis 40, vorzugsweise 33 bis 36, Gew.-% α -Methylstyrol,
52 bis 62, vorzugsweise 54 bis 57, Gew.-% Methylmethacrylat und
4 bis 14, vorzugsweise 8,5 bis 11,5, Gew.-% Acrylnitril
und/oder

C.2 einer Mischung aus

- 25 C.2.1. 50 bis 95 Gew.-Teilen Styrol, α -Methylstyrol, C₁-C₄-Alkyl- oder Halogen-kernsubstituiertem Styrol, Methylmethacrylat oder Mischungen daraus und

C.2.2. 5 bis 50 Gew.-Teilen Acrylnitril, Methacrylnitril, Methylmethacrylat, Maleinsäureanhydrid, C₁-C₄-Alkyl bzw. Phenyl-N-substituiertem Maleinimid oder Mischungen daraus sowie

- 30 C.2.3 1 bis 40, vorzugsweise 3 bis 20, Gew.-Teilen Acrylsäureester eines primären oder sekundären einwertigen aliphatischen C₂-C₁₀-Alkohols und/oder

C.2.4 0,1 bis 10, vorzugsweise 0,3 bis 4, Gew.-Teilen Acryl- oder Methacrylsäureester des tert.-Butanols
auf

- 35 C.3 10 bis 95, vorzugsweise 20 bis 80, Gew.-Teilen Polymerisat mit einer Glasübergangstemperatur unter -10° C, vorzugsweise unter -20° C ist.

Unter aromatischen Polycarbonaten A im Sinne dieser Erfindung werden Homopolycarbonate, Copolycarbonate und Mischungen dieser Polycarbonate verstanden, denen z.B. mindestens eines der folgenden Diphenole zugrunde liegt:

- 40 Hydrochinon,
Resorcin,
Dihydroxydiphenyle,
Bis-(hydroxyphenyl)-alkane,
Bis-(hydroxyphenyl)-cycloalkane,
45 Bis-(hydroxyphenyl)-sulfide,
Bis-(hydroxyphenyl)-ether,
Bis-(hydroxyphenyl)-ketone,
Bis-(hydroxyphenyl)-sulfoxide,
Bis-(hydroxyphenyl)-sulfone,
50 α,α' -Bis-(hydroxyphenyl)-diisopropylbenzole

sowie deren kernalkylierte und kernhalogenierte Derivate. Diese und weitere geeignete Diphenole sind z.B. in den US-PS 3 028 365, 3 275 601, 3 148 172, 3 062 781, 2 991 273, 3 271 367, 2 999 835, 2 970 131 und 2 999 846, in den DE-OS 1 570 703, 2 063 050, 2 063 052, 2 211 956, 2 211 957, der FR-PS 1 561 518 und in der Monographie von H. Schnell, "Chemistry and Physics of Polycarbonates", Interscience

Publishers, New York, 1964, beschrieben.

Bevorzugte Diphenole sind z.B.

4,4'-Dihydroxydiphenyl,

- 5 2,4-Bis-(4-hydroxyphenyl)-2-methylbutan,
 α,α' -Bis-(4-hydroxyphenyl)-p-diisopropylbenzol,
 2,2-Bis-(3-methyl-4-hydroxyphenyl)-propan und
 2,2-Bis-(3-chlor-4-hydroxyphenyl)-propan.

Besonders bevorzugte Diphenole sind z.B.:

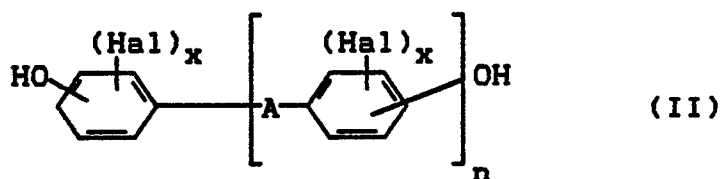
- 10 2,2-Bis-(4-hydroxyphenyl)-propan,
 2,2-Bis-(3,5-dimethyl-4-hydroxyphenyl)-propan,
 2,2-Bis-(3,5-dichlor-4-hydroxyphenyl)-propan,
 2,2-Bis-(3,5-dibrom-4-hydroxyphenyl)propan und
 15 1,1-Bis-(4-hydroxyphenyl)-cyclohexan.

Im allgemeinen entsprechen die für die Herstellung der aromatischen Polycarbonate A bevorzugten Diphenole der Formel

HO - Z - OH (I),

20 worin Z einen zweiwertigen ein- oder mehrkernigen aromatischen C₆-C₃₀-Rest bedeutet, wobei die beiden OH-Gruppen direkt an je ein C-Atom eines aromatischen Systems gebunden sind.

Besonders bevorzugte Diphenole entsprechen der Formel



worin

A eine Einfachbindung, C₁-C₅-Alkyl, C₂-C₅-Alkyliden, C₅-C₆-Cycloalkyl oder -alkyliden, -O-, -S-,

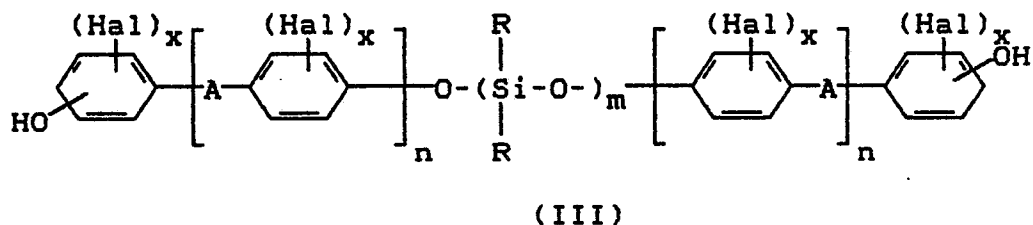
- 35 -S(=O)-, -SO₂- oder -C(=O)-,

Hal Chlor oder Brom,

x Null, 1 oder 2 und

n Null oder 1 bedeuten.

- 40 Die aromatischen Polycarbonate A umfassen auch Blockcopolycarbonate, die 1 bis 20, vorzugsweise 1,5 bis 15, insbesondere 2 bis 10, Gew.-%, bezogen auf Diphenolreste des Copolycarbonats A, einkondensierte Reste von Diphenolen der Formel



enthalten,

worin

- 55 A, Hal, x und n die oben angegebene Bedeutung haben,
 m eine ganze Zahl von 5 bis 100, vorzugsweise von 20 bis 80, und
 R C₁-C₂₀-Alkyl, vorzugsweise Methyl, Ethyl, Propyl, n-Butyl, tert.-Butyl, und C₆-C₂₀-Aryl, vorzugsweise Phenyl, bedeuten mit der Maßgabe, daß die Substituenten R nicht nur in der obigen Formel (III), sondern an

jedem Siliciumatom des Blockcopolycarbonats unabhängig voneinander eine der Bedeutungen innerhalb der Definition für R annehmen können.

Wenn als aromatische Polycarbonate A Mischungen mit wenigstens einem Blockcopolycarbonat auf Basis eines Diphenols der Formel (III) eingesetzt werden, soll der Anteil einkondensierter Diphenolreste (III) vorzugsweise 1 bis 20 Gew.-%, bezogen auf die Gesamtmenge sämtlicher Diphenolreste der verwendeten aromatischen Polycarbonate A, betragen.

Die Herstellung von Blockcopolycarbonaten auf Basis von Diphenolen der Formel (III) wird beispielsweise in der DE-OS 33 34 872 und in der US-PS 3 821 325 beschrieben.

Die aromatischen Polycarbonate A können durch den Einsatz geringer Mengen, vorzugsweise von 0,05 bis 2,0 Mol-% (bezogen auf eingesetzte Diphenole), drei- oder mehr als dreifunktionaler Verbindungen, beispielsweise solcher mit drei oder mehr als drei phenolischen Hydroxylgruppen, verzweigt sein.

Die aromatischen Polycarbonate A besitzen in der Regel mittlere Molekulargewichte M_w von 10 000 bis 200 000, vorzugsweise von 20 000 bis 80 000, ermittelt durch Lichtstreuung.

Zur Einstellung des Molekulargewichts M_w der Polycarbonate A können in bekannter Weise Kettenabbrecher, wie beispielsweise Phenole, Halogenphenole oder Alkylphenole, in den berechneten Mengen eingesetzt werden.

Besonders bevorzugte Kettenabbrecher sind z.B. Phenol, p-Chlorphenol, p-tert.-Butylphenol oder 2,4,6-Tribromphenol, aber auch langkettige Alkylphenole, wie 4-(1,3-Tetramethylbutyl)-phenol gemäß DE-OS 2 842 005 oder Monoalkylphenol bzw. Dialkylphenole mit insgesamt 8 bis 20 C-Atomen in den Alkylsubstituenten gemäß DE-OS 3 506 472, wie 3,5-Di-tert.-butylphenol, p-iso-Octylphenol, p-tert.-Octylphenol, p-Dodecylphenol, 2-(3,5-Dimethylheptyl)-phenol und 4-(3,5-Dimethyl-heptyl)-phenol.

Die Menge an einzusetzenden Kettenabbrechern beträgt im allgemeinen zwischen 0,5 und 10 Mol-%, bezogen auf die Summe der jeweils eingesetzten Diphenole.

Besonders bevorzugte aromatische Polycarbonate A sind neben Bisphenol-A-Homopolycarbonat die Copolycarbonate aus Bisphenol-A mit bis zu 15 Mol-%, bezogen auf die Gesamtsumme Diphenole, an 2,2-Bis-(3,5-dibrom-4-hydroxyphenyl)-propan und die Copolycarbonate aus Diphenolen der Formel (II) mit 1 bis 20 Gew.-% Diphenolen der Formel (III), vorzugsweise mit A = 2,2-Propylen, bezogen auf die Summe der Diphenole (II) und (III).

Polyalkylenterephthalate B im Sinne der Erfindung sind Reaktionsprodukte aus aromatischen Dicarbonsäuren oder ihren reaktionsfähigen Derivaten (z.B. Dimethylestern oder Anhydriden) und aliphatischen, cycloaliphatischen oder araliphatischen Diolen und Mischungen dieser Reaktionsprodukte. Sie lassen sich nach bekannten Methoden herstellen (Kunststoff-Handbuch, Bd. VIII, S. 695 ff, Carl Hanser Verlag, München, 1973).

Bevorzugte Polyalkylenterephthalate B enthalten mindestens 80, vorzugsweise mindestens 90 Mol-%, bezogen auf die Dicarbonsäurekomponente, Terephthalsäurereste und mindestens 80, vorzugsweise mindestens 90 Mol-%, bezogen auf die Diolkomponente, Ethylenglykol- und/oder Butandiol-1,4-reste.

Die bevorzugten Polyalkylenterephthalate B können neben Terephthalsäureresten bis zu 20 Mol-% Reste anderer aromatischer oder cycloaliphatischer Dicarbonsäuren mit 8 bis 14 C-Atomen oder aliphatischer Dicarbonsäuren mit 4 bis 12 C-Atomen enthalten, wie z.B. Reste von Phthalsäure, Isophthalsäure, Naphthalin-2,6-dicarbonsäure, 4,4'-Diphenyldicarbonsäure, Bernstein-, Adipin-, Sebacin-, Azelain-, Cyclohexandiessäure.

Die bevorzugten Polyalkylenterephthalate B können neben Ethylenglykol- bzw. Butandiol-1,4-resten bis zu 20 Mol-%, vorzugsweise bis zu 10 Mol-%, anderer aliphatischer Diole mit 3 bis 12 C-Atomen oder cycloaliphatischer Diole mit 6 bis 21 C-Atomen enthalten, z.B. Reste von Propandiol-1,3, 2-Ethylpropandiol-1,3, Neopentylglykol, Pentandiol-1,5, Hexandiol-1,6, Cyclohexan-dimethanol-1,4, 3-Methylpentandiol-2,4, 2-Methylpentandiol-2,4, 2,2,4-Trimethylpentandiol-1,3 und -1,6, 2-Ethylhexandiol-1,3, 2,2-Diethylpropandiol-1,3, Hexandiol-2,5, 1,4-Di-(β -hydroxyethoxy)-benzol, 2,2-Bis-(4-hydroxycyclohexyl)-propan, 2,4-Dihydroxy-1,1,3,3-tetramethyl-cyclobutan, 2,2-Bis-(3- β -hydroxyethoxyphenyl)-propan und 2,2-Bis-(4-hydroxypropoxyphenyl)-propan (DE-OS 24 07 647, 24 07 776, 27 15 932).

Die Polyalkylenterephthalate B können durch Einbau relativ kleiner Mengen 3- oder 4-wertiger Alkohole oder 3- oder 4-basischer Carbonsäuren, wie sie z.B. in der DE-OS 19 00 270 und der US-PS 3 692 744 beschrieben sind, verzweigt werden. Beispiele bevorzugter Verzweigungsmittel sind Trimesinsäure, Trimellithsäure, Trimethyloläthan und -propan und Pentaerythrit.

Besonders bevorzugt sind Polyalkylenterephthalate B, die allein aus Terephthalsäure oder deren reaktionsfähigen Derivaten (z.B. deren Dialkylestern) und Ethylenglykol und/oder Butandiol-1,4 hergestellt worden sind, und Mischungen dieser Polyalkylenterephthalate.

Die als Komponente B vorzugsweise verwendeten Polyalkylenterephthalate besitzen im allgemeinen eine Intrinsic-Viskosität von 0,4 bis 1,5 dl/g, vorzugsweise 0,5 bis 1,3 dl/g, insbesondere 0,6 bis 1,2 dl/g,

jeweils gemessen in Phenol/o-Dichlorbenzol (1:1 Gewichtsteile) bei 25° C.

Als Komponente C.3 bevorzugte Produkte umfassen kautschukelastische Polymerisate aus mindestens einem der folgenden Monomeren:

Chloropren, Butadien-1,3, Isopren, Styrol, Acrylnitril, Ethylen, Propylen, Vinylacetat und (Meth-)Acrylsäureester mit 1 bis 18 C-Atomen in der Alkoholkomponente; also Polymerisate, wie sie z.B. in "Methoden der organischen Chemie" (Houben-Weyl), Bd. 14/1, Georg Thieme Verlag, Stuttgart 1961, S. 393-406 und in C.B. Bucknall, "Toughened Plastics", Appl. Science Publishers, London 1977, beschrieben sind.

Bevorzugte Polymerisate C.3 umfassen vor allem Polychloropren, Polyisopren, EPDM-Kautschuke aus Ethylen, Propylen und einem - vorzugsweise nicht konjugierten -Dien, Ethylen/Vinylacetat-Copolymerisate und Butadien/Styrol-Copolymerisate, die bis zu 30 Gew.-%, bezogen auf Butadien/Styrol-Copolymerisat, copolymerisierte Einheiten von (Meth-)Acrylsäure-C₁-C₄-alkylestern (wie z.B. Methylacrylat und -methacrylat, Ethylacrylat und -methacrylat) enthalten.

Besonders bevorzugte Polymerisate C.3 sind Polybutadiene und Acrylatkautschuke.

Bevorzugte Polybutadiene C.3 sind Polymerisate mit mindestens 50 Gew.-%, bezogen auf Polybutadien, einpolymerisierten Butadienresten und bis zu 50 Gew.-%, bezogen auf Polybutadien, einpolymerisierten Resten anderer ethylenisch ungesättigter Monomere, wie z.B. Styrol, Acrylnitril, Ester der Acryl- oder Methacrylsäure mit 1 bis 4 C-Atomen in der Alkoholkomponente (wie Methylacrylat, Ethylacrylat, Methylmethacrylat, Ethylmethacrylat), Vinylester und Vinylether. Eine bevorzugte Pfropfgrundlage C.3 besteht aus reinem Polybutadien.

Bevorzugte Acrylatkautschuke C.3 sind Polymerisate aus Acrylsäurealkylestern, gegebenenfalls mit bis zu 30 Gew.-%, bezogen auf Acrylatkautschuk, anderer polymerisierbarer ethylenisch ungesättigter Monomere. Zu den bevorzugten polymerisierbaren Acrylsäureestern gehören C₁-C₈-Alkylester, beispielsweise Methyl-, Ethyl-, Butyl-, Octyl- und 2-Ethylhexylester; Halogenalkylester, vorzugsweise Halogen-C₁-C₈-alkylester, wie Chlorethylacrylat; sowie Mischungen dieser Monomere.

Bevorzugte "andere" polymerisierbare ethylenisch ungesättigte Monomere, die neben den Acrylsäureestern gegebenenfalls zur Herstellung der Acrylatkautschuke C.3 dienen können, sind z.B. Acrylnitril, Styrol, α -Methylstyrol, Acrylamide, Vinyl-C₁-C₆-alkylether, Methylmethacrylat, Butadien.

Die Polymerisate C.3 sind vorzugsweise mindestens teilweise vernetzt, d.h. sie besitzen einen Gelgehalt von mindestens 60, vorzugsweise mindestens 70, insbesondere mindestens 80 Gew.-%. Der Gelgehalt von Polybutadienen wird in Toluol, der von Acrylatkautschuken in Dimethylformamid, jeweils bei 25° C bestimmt (M. Hoffmann, H. Krömer, R. Kuhn, Polymeranalytik I und II, Georg Thieme Verlag, Stuttgart 1977).

Zur Vernetzung der Polymerisate C.3, vorzugsweise der Acrylatkautschuke C.3, können Monomere mit mehr als einer polymerisierbaren Doppelbindung copolymerisiert werden. Bevorzugte Beispiele für vernetzende Monomere sind Ester ungesättigter Monocarbonsäuren mit 3 bis 8 C-Atomen und ungesättigter einwertiger Alkohole mit 3 bis 12 C-Atomen oder gesättigter Polyole mit 2 bis 4 OH-Gruppen und 2 bis 20 C-Atomen, wie z.B. Ethylenglykoldimethacrylat, Allylmethacrylat; mehrfach ungesättigte heterocyclische Verbindungen, wie z.B. Trivinyl- und Triallylcyanurat; polyfunktionelle Vinylverbindungen, wie Di- und Trivinylbenzole; aber auch Triallylphosphat und Diallylphthalat.

Bevorzugte vernetzende Monomere sind Allylmethacrylat, Ethylenglykoldimethacrylat, Diallylphthalat und heterocyclische Verbindungen, die mindestens 3 ethylenisch ungesättigte Gruppen aufweisen.

Besonders bevorzugte vernetzende Monomere sind die cyclischen Monomeren Triallylcyanurat, Triallylisocyanurat, Trivinylcyanurat, Triacryloylhexahydro-s-triazin, Triallylbenzole.

Die Menge der vernetzenden Monomeren beträgt vorzugsweise 0,02 bis 5, insbesondere 0,05 bis 2, Gew.-%, bezogen auf Pfropfgrundlage C.3.

Bei cyclischen vernetzenden Monomeren mit mindestens 3 ethylenisch ungesättigten Gruppen ist es vorteilhaft, die Menge auf unter 1 Gew.-% der Pfropfgrundlage C.3 zu beschränken.

Die Polymerisate C.3 besitzen vorzugsweise mittlere Teilchengrößen d_{50} von 0,05 bis 5, insbesondere von 0,075 bis 1, μ m.

Die mittlere Teilchengröße d_{50} ist der Durchmesser, oberhalb und unterhalb dessen jeweils 50 Gew.-% der Teilchen liegen. Er kann mittels Ultrazentrifugen-Messungen (W. Scholtan, H. Lange, Kolloid. Z. und Z. Polymere 250 (1972), 782 bis 796) bestimmt werden.

Bevorzugte Pfropfmonomere C.2.3 sind z.B. Ethyl-, Propyl-, Butyl-, Hexyl- und 2-Ethylhexylacrylat, bevorzugtes Pfropfmonomer C. 2.4 ist t-Butylacrylat.

Bei Verwendung der Pfropfmonomeren C.2 ist es für den Erfolg der Erfindung ausschlaggebend, daß mindestens eine der Komponenten C.2.3. bzw. C.2.4. mitverwendet wird.

Übliche Herstellungsverfahren für die Pfropfpolymerisate C sind Emulsions-, Lösungs-, Masse- und Suspensionspolymerisation.

Die Pfpfmonomeren C.1 und/oder C.2 des Pfpfproduktes C werden vorzugsweise durch Polymerisation in Gegenwart eines Latex (Emulsion) der Pfpfgrundlage C.3 aufgefropft. Die Polymerisation kann durch Radikalinitiatoren initiiert werden, z.B. mit Persulfaten, Peroxiden, Percarbonaten, Perestern, insbesondere aber mit wasserlöslichen Initiatoren, wie Persulfaten oder Redoxinitiatorsystemen. Diese Polymerisationsverfahren sind an sich bekannt.

Da bei der Pfpfreaktion die Pfpfmonomeren bekanntlich nicht unbedingt vollständig auf die Pfpfgrundlage aufgefropft werden, werden erfindungsgemäß unter Pfpfpolymerisaten C auch solche Produkte verstanden, die durch Polymerisation der Pfpfmonomeren in Gegenwart der Pfpfgrundlagen gewonnen werden.

Die erfindungsgemäßen Formmassen können übliche Additive, wie Fließhilfsmittel, Entformungsmittel, Nukleiermittel, Stabilisatoren, Antistatika, Füll- und Verstärkungsstoffe, Flammenschutzmittel sowie Farbstoffe und Pigmente enthalten.

Die gefüllten bzw. verstärkten Formmassen können bis zu 60 Gew.-%, bezogen auf die verstärkte Formmassen, Füll- und/oder Verstärkungsstoffe enthalten. Bevorzugte Verstärkungsstoffe sind Glasfasern. Bevorzugte Füllstoffe die auch verstärkend wirken können, sind Glaskugeln, Glimmer, Silikate, Quarz, Talkum, Titandioxid, Wollastonit.

Die mit Flammenschutzmitteln ausgerüsteten Formmassen enthalten Flammenschutzmittel in einer Konzentration von im allgemeinen weniger als 30 Gew.-%, bezogen auf die flammgeschützten Formmassen.

Die erfindungsgemäßen Formmassen können durch Mischen der Komponenten bei erhöhter Temperatur, vorzugsweise im Bereich von 200 bis 330 °C, hergestellt werden, also z.B. in üblichen Vorrichtungen, wie Innenknetern, Extrudern oder Doppelwellenschnecken, schmelzcompoundiert oder schmelzextrudiert werden. Die Komponenten können gleichzeitig oder nacheinander in das Mischaggregat eingeführt werden.

Weiterer Gegenstand der Erfindung ist also ein Verfahren zur Herstellung der erfindungsgemäßen Formmassen durch Mischen der Komponenten bei erhöhter Temperatur.

Die erfindungsgemäßen Formmassen können zur Herstellung von Formkörpern jeder Art verwendet werden. Ein bevorzugtes Verarbeitungsverfahren ist der Spritzguß. Beispiele für Formkörper sind Gehäuseteile jeder Art, z.B. für Haushaltsgeräte, wie Saftpressen, Kaffeemaschinen und Mixer, zum anderen Abdeckplatten für den Bausektor und Teile für den Kfz-Sektor. Sie werden außerdem auf dem Gebiet der Elektrotechnik, z.B. für Steckerleisten, eingesetzt, weil sie sehr gute elektrische Eigenschaften haben.

Eine weitere Form der Verarbeitung ist die Herstellung von Formkörpern durch Tiefziehen aus vorher hergestellten Platten oder Folien.

Weiterer Gegenstand der Erfindung ist also die Verwendung der Formmassen zur Herstellung von Formkörpern.

Die in den nachfolgenden Beispielen angegebenen Teile sind Gewichtsteile.

Beispiele

1. Eingesetzte Komponenten

A. Lineares Polycarbonat auf Basis Bisphenol-A mit einer relativen Lösungsviskosität η_{rel} von 1,26 bis 1,28, gemessen in CH_2Cl_2 bei 25 °C und einer Konzentration von 0,5 g/100 ml.

B. Lineares Polyethylenterephthalat mit einer Intrinsic-Viskosität $[\eta]$ = 0,85 dl/g, gemessen in Phenol/o-Dichlorbenzol (1:1 Gewichtsteile) bei 25 °C und einer Konzentration von 0,5 g/dl.

C. Pfpfpolymerisate

50 Pfpfgrundlagen:

C.a Polybutadienlatex, hergestellt durch wäßrige Emulsionspolymerisation, mit einem Feststoffgehalt von 44,3 Gew.-%, einem mittleren Teilchendurchmesser d_{50} von 0,4 μm und einem Gelgehalt von 86,5 Gew.-%.

55 C.b Polybutadienlatex, hergestellt durch wäßrige Emulsionspolymerisation, mit einem Feststoffgehalt von 40,5 Gew.-%, einem mittleren Teilchendurchmesser d_{50} von 0,1 μm und einem Gelgehalt von 86,2 Gew.-%.

Herstellung der Pfropfpolymerisate C:

In einem Reaktor werden 750 Teile Latex der Pfropfgrundlage C.a bzw. C.b vorgelegt. Anschließend verdünnt man jeweils mit soviel Wasser, bis sich ein Feststoffgehalt von 23,6 Gew.-% eingestellt hat. Bei einer Temperatur von 70 °C startet man die Polymerisation durch Zugabe einer Lösung von 7,5 Teilen Kaliumperoxydisulfat in 195 Teilen Wasser.

Danach werden folgende Mengenströme bei 70 °C unter Rühren innerhalb von 4 Stunden gleichmäßig in den Reaktor eindosiert:

- 750 Teile Monomermischung der Zusammensetzung aus Tabelle 1,
 375 Teile Wasser,
 15 Teile Na-Salz der disproportionierten Abietinsäure und
 11,5 Teile wäßrige 1-n-Natronlauge.

Nach Beendigung der Zudosierung wird noch bei 70 °C nachpolymerisiert. Nach Stabilisierung des Latex mit 1,6 Gew.-% phenolischen Antioxidantien wird mittels Essigsäure/MgSO₄-Mischung bei Temperaturen von 70 bis 98 °C koaguliert. Nach Waschen und Reinigen der Pfropfpolymerisate wird zum trockenen Pulver aufgearbeitet.

Tabelle 1

verwendete Polymerisate							
Nr.	Pfropfgrundlage	Zusammensetzung der Pfropfmonomeren					
	[50 Teile]	[Teile]					
		S	ACN	AMS	MMA	n-BA	t-BA
C I ¹⁾	C.a	36	14	-	-	-	-
C II	C.a	31,68	12,32	-	-	5	1
C III	C.b	-	5	17,25	27,75	-	-
S: Styrol ACN: Acrylnitril AMS: α -Methylstyrol MMA: Methylmethacrylat n-BA: n-Butylacrylat t-BA: t-Butylacrylat							

¹⁾ Vergleich

2. Herstellung und Prüfung der Formmassen:

Die Compoundierung der Komponenten A, B und C erfolgte auf einem 3-l-Innenknetzer bei Temperaturen von 200 bis 220 °C.

Die Herstellung von Formkörpern erfolgte, soweit nicht anders angegeben, auf einer Spritzgießmaschine bei 260 °C. Die Bestimmung der Kerbschlagzähigkeit erfolgte nach Methode Izod an Stäben der Abmessung 2,5 x 0,5 x 0,125 Zoll gemäß ASTM-D-256 bei Raumtemperatur und -20 °C (Beispiele 1-3).

Zur Ermittlung der Fließnahtfestigkeit wurde die Schlagzähigkeit nach DIN 53 452 (Charpy-Methode) an der Bindenaht von beidseitig angespitzten Prüfkörpern der Abmessung 170 x 10 x 4 mm herangezogen.

Wie nachfolgende Tabelle 2 zeigt, werden nur mit den erfindungsgemäßen Formmassen Produkte erhalten, die eine gegenüber dem Stand der Technik verbesserte Fließnahtfestigkeit und Tieftemperaturzähigkeit aufweisen.

Tabelle 2

Zusammensetzung und Eigenschaften der Formmassen								
Beispiele	Komponenten					Kerbschlagzähigkeit nach Izod (J/m)		Fließnahtfestigkeit (kJ/m ²)
	A	B	CI	CII	CIII			
	[Teile]					25° C	-20° C	
1 ¹⁾	67	22	11			772	425	12,7
2	67	22		11		833	520	15,1
3	67	22			11	812	660	32,7

1) Vergleichsbeispiel

Ansprüche

1. Thermoplastische Formmassen aus

A. 10 bis 95 Gew.-% aromatischem Polycarbonat,

B. 5 bis 90 Gew.-% Polyalkylenterephthalat und

C. 1 bis 70 Gew.-% Ppropfpolymerisat,

wobei sich die obigen Prozentangaben jeweils auf die Summe der Komponenten A und B beziehen, dadurch gekennzeichnet, daß Komponente C ein Ppropfpolymerisat aus

5 bis 90 Gewichtsteilen Ppropfauflage aus

C.1 einer Mischung aus - jeweils bezogen auf Komponente C.1 -

30 bis 40 Gew.-% α -Methylstyrol,

52 bis 62 Gew.-% Methylmethacrylat und

4 bis 14 Gew.-% Acrylnitril

und/oder

C.2 einer Mischung aus

C.2.1 50 bis 95 Gew.-Teilen Styrol, α -Methylstyrol, C₁-C₄-Alkyl- oder Halogen-kernsubstituiertem Styrol, Methylmethacrylat oder Mischungen daraus und

C.2.2 5 bis 50 Gew.-Teilen Acrylnitril, Methacrylnitril, Methylmethacrylat, Maleinsäureanhydrid, C₁-C₄-Alkyl bzw. Phenyl -N-substituiertem Maleinimid oder Mischungen daraus sowie

C.2.3 1 bis 40 Gew.-Teilen Acrylsäureester eines primären oder sekundären einwertigen aliphatischen C₂-C₁₀-Alkohols und/oder

C.2.4. 0,1 bis 10 Gew.-Teilen Acryl- oder Methacrylsäureester des tert.-Butanols

auf

C.3 10 bis 95 Gew.-Teilen Polymerisat mit einer Glasübergangstemperatur unter -10° C, ist.

2. Formmassen nach Anspruch 1, die - jeweils bezogen auf die Komponenten A und B -

50 bis 90 Gew.-% Komponente A,

10 bis 50 Gew.-% Komponente B und

3 bis 50 Gew.-% Komponente C enthalten.

3. Formmassen nach Anspruch 2, die - bezogen auf die Komponente A und B - 5 bis 35 Gew.-% Komponente C enthalten.

4. Formmassen nach Ansprüchen 1 bis 3, deren Komponente C aus 20 bis 80 Gew.-Teilen Ppropfauflage C.1 und/oder C.2 und aus 80 bis 20 Gew.-Teilen Ppropfundlage C.3 besteht.

5. Formmassen nach Ansprüchen 1 bis 4, worin die Komponente C.1

33 bis 36 Gew.-% α -Methylstyrol,

54 bis 57 Gew.-% Methylmethacrylat und

8,5 bis 11,5 Gew.-% Acrylnitril enthält.

6. Formmassen nach Ansprüchen 1 bis 5, worin die Komponente C.2 3 bis 20 Gew.-Teile, bezogen auf die Summe C.2.1 und C.2.2, Komponente C.2.3 enthält.

7. Formmassen nach Ansprüchen 1 bis 6, worin die Komponente C.2 0,3 bis 4 Gew.-Teile, bezogen auf die Summe C.2.1 und C.2.2, Komponente C.2.4. enthält.

8. Verfahren zur Herstellung der Formmassen nach Ansprüchen 1 bis 7 durch Mischen der Komponenten bei erhöhter Temperatur.

9. Verwendung der Formmassen nach Ansprüchen 1 bis 7 zur Herstellung von Formkörpern.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55